



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0460\_3: Organizar y programar la producción de tejidos de punto.”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE TEJEDURÍA DE PUNTO.**

**Código: TCP146\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0460\_3: Organizar y programar la producción de tejidos de punto.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la organización y programación de la producción de tejidos de punto, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.



**1. Planificar las actividades de producción de tejidos de punto por trama y/o urdimbre a partir de la documentación técnica del producto y de procesos básicos.**

- 1.1 Obtener información sobre los materiales requeridos en la producción de tejidos de punto por trama y/o urdimbre, considerando las especificaciones del producto y documentación técnica.
  - 1.2 Obtener información sobre las máquinas, equipos y útiles requeridos en la producción, considerando las especificaciones del producto y documentación técnica.
  - 1.3 Determinar los procedimientos de fabricación, a partir de la documentación técnica del producto y de procesos básicos.
  - 1.4 Adecuar los recursos existentes en la empresa al proceso productivo especificado.
  - 1.5 Establecer las especificaciones y aspectos de control de la producción considerando los recursos asignados y los procesos implicados en la fabricación de tejidos por trama y/o por urdimbre.
  - 1.6 Recopilar la documentación generada en la fase de planificación.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

**2. Programar las órdenes de producción de tejidos de punto por trama o por urdimbre, estableciendo los plazos, optimizando los recursos humanos y materiales según requerimientos.**

- 2.1 Establecer la programación de las órdenes de fabricación utilizando los recursos humanos y materiales requeridos
  - 2.2 Establecer la secuencia del proceso y los tiempos previstos, equilibrando las líneas de producción de tejido de punto.
  - 2.3 Organizar las líneas de producción evitando el desajuste y considerando los suplementos por contingencias ó demoras inevitables.
  - 2.4 Coordinar las fases de producción, teniendo en cuenta las secciones implicadas, evitando el absentismo laboral y obteniendo el máximo rendimiento del equipo de trabajo.
  - 2.5 Lanzar la orden de fabricación en el tiempo y forma prevista, según requerimientos de la programación y la disponibilidad de los recursos, analizando las especificaciones del producto de punto.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

**3. Organizar los procesos de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre, controlando los recursos disponibles asegurando la calidad y haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Seleccionar las máquinas requeridas en la producción de tejido de punto (por trama o por urdimbre), partir de la definición del tipo de producto y los parámetros del mismo, así como la preparación y el volumen de fabricación de las mismas.
- 3.2 Determinar la secuenciación de los procesos, equilibrando la línea de producción utilizando los tiempos de referencia de las operaciones implicadas.



- 3.3 Asignar los recursos humanos requeridos, distribuyendo tareas y responsabilidades de acuerdo con las características de los medios disponibles, cualificación de los trabajadores alcanzando la producción, en cantidad y calidad prevista.
  - 3.4 Determinar el tipo de materia prima, los productos auxiliares, los útiles y herramientas necesarias para cada operación según las especificaciones de producto de tejido de punto (por trama o por urdimbre), tecnología y los procesos de fabricación.
  - 3.5 Determinar el tiempo total y el de cada operación del proceso de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre, aplicando la mejora de los métodos de trabajo y teniendo en cuenta la tecnología de la maquinaria disponible.
  - 3.6 Concretar los procesos de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre a partir de la primera ejecución del proceso.
  - 3.7 Disponer controles y autocontroles de calidad durante el proceso, según requerimientos de producción y del producto.
  - 3.8 Elaborar las fichas técnicas requeridas facilitando el desarrollo del proceso productivo de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

#### **4. Gestionar la información técnica generada de los procesos de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre y su control.**

- 4.1 Registrar la información generada con las especificaciones técnicas del producto y los procesos productivos implicados.
- 4.2 Elaborar el informe final con las conclusiones obtenidas, para su uso en los procedimientos de mejora continua de la calidad del proceso y del producto.
- 4.3 Incorporar sistemáticamente las modificaciones requeridas de los procesos y productos de tejido de punto, su evolución e incidencias, actualizando la información y archivando la documentación técnica en soporte físico o digital, facilitando su uso en producción y la trazabilidad de los mismos.
- 4.4 Clasificar la documentación técnica (historial de máquinas e instalaciones, fichas técnicas de diseño y producción u otras) según la normativa establecida, sobre el proceso de producción permitiendo su fácil localización y accesibilidad.

#### **b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0460\_3: Organizar y programar la producción de tejidos de punto. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

##### **1. Planificación de las actividades de producción de tejidos de punto por trama y/o urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable a la planificación de la producción de tejidos de punto por trama y/o urdimbre.
  - Fichas técnicas.



- Procedimientos de fabricación de la empresa.
- Listado de maquinaria.
- Manuales de la maquinaria.
- Equipos y maquinas utilizadas en producción de tejidos y artículos de punto por trama y/o urdimbre.
  - Máquinas de punto por trama: tricotasas, cotton, circulares de pequeño y gran diámetro entre otras.
  - Máquinas de punto por urdimbre: Raschel y/o Crochet, Ketten y circulares por urdimbre.
  - Urdidor en tejeduría de punto por urdimbre.
- Adecuación de los hilos a la tejeduría de punto.
  - Hilos: tipos, características y aplicaciones.
  - Título del hilo: número de cabos y grosor.
  - Doblado o partida de bobinas.
  - Parafinado.
- Proceso de tejeduría de punto.
  - Fases del proceso: bobinado, urdido, encolado, remetido, pasado y anudado.
- Procesos de planificación de la producción.
  - Procedimientos tipos de fabricación.
  - Procesos específicos de fabricación.
  - Métodos de trabajo.
  - Requerimientos de control de la producción.
  - Programación de la fabricación.
  - Trazabilidad.

## **2. Programación de la producción de tejidos de punto por trama y/o por urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable a la programación de la fabricación de tejido de punto por trama y urdimbre.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Procedimientos de fabricación de la empresa.
  - Fases secuenciadas del proceso.
  - Ordenes de fabricación.
  - Listado de maquinaria y equipos.
  - Diagramas de flujo.
- Recursos humanos requeridos en programación de tejeduría.
  - Personal requerido y disponible.
  - Nivel de cualificación del personal.
  - Relación operario-máquina.
  - Absentismo laboral.
- Proceso de programación en tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Estudio de métodos y tiempos.
  - Tiempos predeterminados.
  - Equilibrado de líneas de producción.
  - Implantación.
  - Optimización de recursos.
  - Rendimiento de la producción (interna y externa).
  - Plazos de ejecución.
  - Trazabilidad de proceso y producto.



### **3. Organización de los procesos de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable a la organización de los procesos de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Fichas técnicas.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fases del proceso.
  - Equilibrado de líneas.
  - Sistemas de tiempos: predeterminados y/o medidos.
  - Cálculo de costes.
  - Mejora de métodos de trabajo.
- Materias textiles de uso en tejeduría de punto.
  - Fibras naturales y químicas (artificiales y sintéticas).
  - Tipos y clasificación. Características.
  - Mezclas. Composición. Formas de identificación.
  - Hilos y filamentos de aplicación en tejeduría de punto por trama.
  - Torsión y retorsión: tipos y número de cabos.
  - Parámetros de los hilos.
  - Aspecto: visual y al tacto.
  - Muestras de referencia.
  - Productos auxiliares.
  - Recursos materiales requeridos propios y/o externos.
  - Aprovisionamiento requerido en cada fase.
- Equipos y máquinas utilizadas en procesos de tejidos y artículos de punto por trama y/o urdimbre.
  - Acondicionado de materias primas.
  - Máquinas y equipos de preparación de materias primas e hilos para el tisaje (enconadora, trascinadora, bobinadora, devanadora, reunidora, dobladora, y equipos de parafinado, entre otros).
  - Máquinas de punto por trama: tricotasas, cotton, circulares de pequeño y gran diámetro entre otras.
  - Tipos y características (mecánicas y electrónicas). Aplicaciones.
  - Máquinas de punto por urdimbre: Raschel y/o Crochet, Ketten y circulares por urdimbre.
  - Tipos y características (mecánicas y electrónicas). Aplicaciones.
  - Instalaciones, máquinas y equipos utilizados.
  - Instalaciones auxiliares.
  - Urdidor en tejeduría de punto por urdimbre.
  - Plegadores de urdimbre: tipos, características y aplicaciones.
  - Relación entre las dimensiones de ancho y diámetro de los plegadores.
- Recursos humanos requeridos en la organización de los procesos productivos.
  - Personal requerido y disponible.
  - Distribución de operaciones y tareas.
  - Asignación de puestos de trabajo.
  - Formación requerida de operarios.
  - Relación operario-máquina.
  - Absentismo laboral.
- Proceso de organización de la producción de tejidos de punto por trama y urdimbre.
  - Secuenciación del proceso.
  - Estructuras de los tejidos.



- Aplicación de métodos y tiempos (cálculos totales y operaciones individuales).
- Equilibrado de líneas de producción.
- Implantación y reajustes.

#### **4. Gestión de la información técnica generada de los procesos de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable a la gestión de la información en procesos de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre.
  - Fichas técnicas.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
- Organización de la información generada en los procesos.
  - Documentación de los procesos.
  - Elaboración de informes finales de los procesos.
  - Evolución e incidencias.
  - Tratamiento y archivo de la información.
- Sistemas informáticos de gestión.
  - Programas específicos de procesos productivos.

#### **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia**

- Documentación técnica general aplicable a la organización y programación de la producción de tejidos de punto.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Manual de calidad.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Fichas de seguimiento y control.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema de los procesos de tejeduría de punto.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- Materias textiles, tejidos, y artículos de tejido de punto por trama y urdimbre.
  - Características de los hilados: título del hilo, torsión, retorsión, composición, resistencia a la tracción, vellosidad, fricción, entre otros.
  - Características de tejidos: peso por m<sup>2</sup> ligamentos, estructura, entre otros.
- Procesos globales de obtención de tejidos de punto por trama y por urdimbre.
  - Sistemática y metodología de trabajo en el sector de tejeduría de punto
  - Planificación y programación de la producción.
  - Sistemas de expresión de la calidad en tejidos de punto.
- Normas de calidad específicas en la preparación de hilos y materias primas para tejeduría de punto.
  - Especificaciones para el control de calidad.
  - Pautas de control.
  - Tolerancias, características a controlar.
  - Criterios de aceptación.
  - Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del textil:
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.



- Uso y manejo adecuado de los EPIs.
- Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
- Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

#### **1. En relación con la empresa deberá:**

- 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

#### **2. En relación con la organización del trabajo deberá:**

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

#### **3. En relación con otras personas deberá:**

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.

#### **4. En relación con las capacidades personales deberá:**

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 4.2 Tener un comportamiento responsable.
- 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
- 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

## **1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación**

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que





incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la “UC0460\_3: Organizar y programar la producción de tejidos de punto”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar la planificación, programación y organización de la producción de un tejido de punto por trama o urdimbre a partir de las especificaciones de diseño del mismo, e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Planificar la producción del tejido de punto.
2. Programar la producción del tejido de punto previsto.
3. Organizar el proceso de fabricación del tejido de punto.
4. Cumplimentar la documentación generada en el proceso.

#### ***Condiciones adicionales:***

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.



- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

### **b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.**

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Planificación de la producción del tejido de punto.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación de materiales requeridos en producción.</li><li>- Comprobación de maquinaria requerida en el proceso de producción del tejido.</li><li>- Concreción de procedimientos de fabricación.</li><li>- Métodos de trabajo aplicados</li><li>- Adecuación de los recursos disponibles y necesarios.</li><li>- Especificación del control de la producción.</li><li>- Trazabilidad del tejido.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Programación de la producción del tejido de punto previsto.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Secuenciación de órdenes de fabricación.</li><li>- Asignación de recursos humanos requeridos en cada fase.</li><li>- Asignación de recursos materiales requeridos.</li><li>- Estudio de métodos y tiempos.</li><li>- Equilibrado de líneas de producción del tejido de punto.</li><li>- Calculo de rendimientos y tolerancias.</li><li>- Optimización de la producción.</li><li>- Establecimiento de controles de calidad en proceso y producto.</li><li>- Calculo del coste del tejido de punto.</li><li>- Trazabilidad del artículo en el proceso de fabricación.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>



<p><i>Organización del proceso de fabricación del tejido de punto.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Secuenciación del proceso.</li><li>- Comprobación de la disponibilidad de la maquinaria.</li><li>- Control de la operatividad de la maquinaria.</li><li>- Distribución en planta y equilibrado de líneas de producción.</li><li>- Distribución de operaciones y tareas.</li><li>- Asignación de puestos de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B</i></p>
<p><i>Gestión de la información de los procesos de fabricación de tejidos de punto por trama y/o urdimbre.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación del manejo del sistema y tratamiento de la información física y digital.</li><li>- Verificación de la documentación generada referente a la planificación, programación y organización del proceso de fabricación.</li><li>- Archivo de la documentación generada, para su utilización en el proceso de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>



## Escala A

5	<i>Se ha planificado, minuciosamente la producción del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando con rigor la documentación técnica proporcionada, determinando todos los procedimientos de fabricación, teniendo en cuenta los materiales y maquinaria requeridos, coordinando concienzudamente las fases demandadas, comprobando la trazabilidad del mismo.</i>
4	<i>Se ha planificado la producción del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando la documentación técnica proporcionada, determinando los procedimientos de fabricación, teniendo en cuenta los materiales y maquinaria requeridos, coordinando las fases demandadas, comprobando la trazabilidad del mismo.</i>
3	<i>Se ha planificado la producción del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, determinando algunos de los procedimientos de fabricación, considerando sin rigor los materiales y maquinaria requeridos, coordinando parcialmente las fases demandadas y comprobando mínimamente la trazabilidad de mismo.</i>
2	<i>Se ha planificado parcialmente la producción del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando mínimamente la documentación técnica proporcionada, determinando algunos procedimientos de fabricación, considerando parte de los materiales y maquinaria requeridos, no coordinando las fases demandadas ni comprobando la trazabilidad de mismo.</i>
1	<i>Se ha planificado incorrectamente la producción del tejido de punto por trama o urdimbre, no utilizando documentación técnica proporcionada, ni determinado los procedimientos de fabricación, así como la inadecuación de los materiales y maquinaria requeridos.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## Escala B

5	<p><i>Se ha programado minuciosamente la fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando la información técnica proporcionada, asignando todos los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando con rigor la línea de producción a partir del estudio de métodos y tiempos, secuenciando exhaustivamente las operaciones, estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando correctamente el coste del mismo, teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i></p>
4	<p><i>Se ha programado la fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando la información técnica proporcionada, asignando los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando la línea de producción a partir del estudio de métodos y tiempos, secuenciando las operaciones, estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando correctamente el coste del mismo, teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i></p>
3	<p><i>Se ha programado la fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando parte de la información técnica proporcionada, asignando algunos de los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando mínimamente la línea de producción a partir del estudio de métodos y tiempos, secuenciando las operaciones, estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando sin rigor el coste del mismo, teniendo en cuenta parcialmente los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i></p>
2	<p><i>Se ha programado parcialmente la fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando parte de la información técnica proporcionada, asignando mínimamente los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando de forma imprecisa la línea de producción no teniendo en cuenta el estudio de métodos y tiempos, no secuenciando las operaciones, ni estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando inadecuadamente el coste del mismo, omitiendo los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i></p>
1	<p><i>Se ha programado incorrectamente la fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, no utilizando la información técnica proporcionada, ni asignando los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando sin rigor la línea de producción, incumpliendo los requerimientos de los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## Escala C

5	<i>Se ha organizado correctamente el proceso de fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando justamente la información técnica proporcionada, comprobando adecuadamente la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando acertadamente los puestos de trabajo teniendo en cuenta la distribución en planta y el equilibrado de las líneas de producción, así como la secuenciación prevista.</i>
4	<i>Se ha organizado el proceso de fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre utilizando la información técnica proporcionada, comprobando la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando los puestos de trabajo teniendo en cuenta la distribución en planta y el equilibrado de las líneas de producción, así como la secuenciación prevista.</i>
3	<i>Se ha organizado el proceso de fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando parte de la información técnica proporcionada, comprobando mínimamente la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando suficientemente los puestos de trabajo teniendo en cuenta sin rigor la distribución en planta y el equilibrado de las líneas de producción, no siguiendo la secuenciación prevista.</i>
2	<i>Se ha organizado parcialmente el proceso de fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, no comprobando la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando inadecuadamente los puestos de trabajo, no teniendo en cuenta la distribución en planta ni el equilibrado de las líneas de producción, omitiendo el seguimiento de la secuenciación prevista.</i>
1	<i>Se ha organizado incorrectamente el proceso de fabricación del tejido de punto por trama o urdimbre, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, no comprobando la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando sin rigor los puestos de trabajo, no teniendo en cuenta la distribución en planta, incumpliendo la secuenciación prevista.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

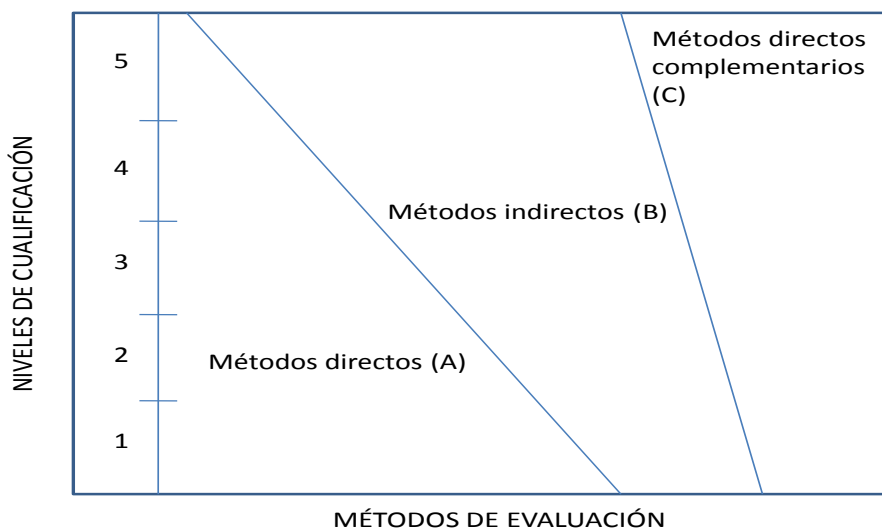
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.



## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
  - Observación en el puesto de trabajo (A)
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la organización y la programación en la producción de tejidos de punto, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.





- a) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- b) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- c) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- d) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- e) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.





## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto.”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE TEJEDURÍA DE PUNTO.**

**Código: TCP146\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la gestión de la calidad de la producción de tejeduría de punto, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.



**1. Efectuar operaciones de concreción de procedimientos en las fases de programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de tejeduría de punto, siguiendo las directrices de la empresa.**

- 1.1 Concretar la política de calidad establecida gestionando, implantando y manteniendo las acciones de las mismas.
- 1.2 Establecer los procedimientos de fabricación de tejidos de punto, según la norma de calidad, especificando los controles en equipos, accesorios y recursos de acuerdo a la normativa de calidad.
- 1.3 Concretar los objetivos de calidad aportando la información requerida en el control y actualización de los mismos.
- 1.4 Desarrollar las especificaciones de calidad del producto, gestionando las acciones de conformidad y satisfacción del cliente, minimizando el coste de las mismas.
- 1.5 Gestionar la información específica en la implantación del sistema de aseguramiento de la calidad.

**2. Gestionar la documentación de los procedimientos del plan de calidad, a partir de las normas de calidad aplicadas en empresas de producción de tejido de punto.**

- 2.1 Efectuar el mantenimiento de la documentación del Sistema de Calidad, el control y procedimientos de aplicación, en su área de responsabilidad.
- 2.2 Disponer el procedimiento de calidad referido a las materias primas utilizadas en la producción de tejidos de punto, asegurando la calidad de los aprovisionamientos.
- 2.3 Definir las operaciones referentes a calidad del proceso de fabricación de tejidos de punto, considerando el manual de procedimientos.
- 2.4 Documentar las intervenciones de no conformidades de producción, según el procedimiento establecido en la empresa.
- 2.5 Documentar la aceptabilidad de los procesos, del producto y del servicio demandado utilizando medios estadísticos.

**3. Desarrollar el procedimiento de la autoevaluación interna, a partir del sistema de calidad establecido por la empresa.**

- 3.1 Obtener la información requerida de los procesos de fabricación de tejidos de punto para la autoevaluación interna.
  - 3.2 Implantar el sistema de calidad a partir de los procedimientos establecidos, gestionando la información necesaria referente a la medición o evaluación interna.
  - 3.3 Efectuar la autoevaluación interna de los procesos de tejido de punto, según los procedimientos establecidos.
  - 3.4 Comunicar los resultados de la auditoría interna a los responsables del desarrollo del sistema de la calidad facilitando la coordinación de las acciones de mejora y reducción de costes.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



**4. Ejecutar los planes de formación sobre calidad del personal a su cargo, facilitando los procesos de auditoría y la mejora continua de la fabricación de productos de tejido de punto.**

- 4.1 Transmitir la información de calidad requerida, según el procedimiento de formación establecido por la empresa.
  - 4.2 Impartir la formación utilizando canales de comunicación motivadores y comprensibles por el personal.
  - 4.3 Actualizar la información/formación en el momento y circunstancias requeridas por el proceso específico del área de producción o necesidades del trabajador.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Controlar la calidad de las materias primas, semielaborados, elementos de acondicionamiento y productos acabados aplicando los procedimientos de calidad de la empresa.**

- 5.1 Comprobar las pruebas de ensayos y mediciones requeridos en el plan de calidad, empleando los aparatos e instrumentos especificados en los procedimientos establecidos en la empresa.
  - 5.2 Preparar las muestras o probetas que requieran análisis, según la documentación específica, normativa aplicable y requerimientos de la empresa.
  - 5.3 Comprobar el estado de funcionamiento y calibrado de los equipos y aparatos de medida para el desarrollo de los procedimientos previstos.
  - 5.4 Tomar muestras de productos intermedios según programación de fabricación, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
  - 5.5 Comprobar resultados de los controles efectuados durante el proceso productivo según los procedimientos establecidos en la documentación específica, su registro en gráficos de control y requerimientos de la empresa.
  - 5.6 Comprobar la correspondencia de las mediciones tomadas con la situación del proceso de fabricación, de tejido de punto, según los valores establecidos en procedimiento de medición y el plan de producción.
  - 5.7 Calcular los valores numéricos de los parámetros que definen el producto final, en las unidades establecidas.
  - 5.8 Validar los resultados obtenidos, presentando los mismos en los formatos establecidos, física o digital, por la normativa aplicable.
  - 5.9 Contrastar los valores obtenidos en los controles del proceso de fabricación de tejido de punto, con los establecidos en las pautas de control o en el plan de producción.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**6. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas cumpliendo las especificaciones de las normas de producción y de calidad del proceso y producto en tejeduría de punto.**

- 6.1 Establecer las condiciones técnicas de proceso de tejeduría de punto a partir de los resultados del análisis y evaluación, determinando los parámetros del producto a fabricar.
- 6.2 Concretar las operaciones de preparación y puesta a punto de las máquinas de tejeduría de punto, fijando los valores de regulación y ajuste de las mismas, a partir de la determinación del proceso.



- 6.3 Validar las condiciones del proceso de tejeduría de punto y así como los parámetros del producto en función de los resultados de las pruebas de lanzamiento, y en su caso, modificando los mismos.
- 6.4 Comprobar la puesta a punto de la maquinaria requerida, teniendo en cuenta las materias primas implicadas, las especificaciones del producto y proceso previsto.
  - Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.

### **7. Controlar la aplicación del plan de calidad, en las condiciones de productividad establecidas.**

- 7.1 Evaluar el nivel de producción implicado en función de la situación operativa, rendimiento de los medios de fabricación y flujo de materiales y personal asignado.
- 7.2 Controlar los valores de los parámetros definidos en los procedimientos de calidad comprobando el intervalo de aceptación fijado.
- 7.3 Controlar los hilos o productos en curso evaluando los parámetros de idoneidad, en su caso efectuando modificaciones oportunas.
- 7.4 Informar de la evolución de la producción y contingencias críticas acaecidas referente a desviaciones en cantidades y plazos de fabricación, según procedimientos establecidos.
- 7.5 Efectuar reasignación de tareas y cargas de maquinaria, en caso necesario, restableciendo las condiciones óptimas de producción.
- 7.6 Coordinar las fases productivas internas y externas de la empresa evitando disfunciones con almacenes y con otras operaciones del proceso.
  - Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

### **8. Gestionar la documentación generada en el control de calidad en procesos, clasificando y archivando la misma.**

- 8.1 Registrar los documentos en las bases de datos de calidad, utilizando los formatos establecidos en los procedimientos.
- 8.2 Registrar los informes de la situación del área de trabajo y sus elementos en el soporte específico en el tiempo establecido.
- 8.3 Archivar la información generada actualizándola a medida de su evolución, facilitando su localización y accesibilidad, así como la trazabilidad de los productos.

### **9. Optimizar la relación calidad/precio de los productos aportando medidas de mejora en los procesos de fabricación.**

- 9.1 Proponer medidas de mejoras de la calidad de los productos de tejido de punto al Plan general establecido en la empresa.
- 9.2 Concretar la información requerida de calidad en el formato normalizado, con objetividad, suficiencia y validez, en el tiempo y forma prevista.
- 9.3 Proponer medidas de mejora en la secuencia e interacción de los procesos de fabricación, por medio del control de producción y trazabilidad del producto.



**10. Ayudar al mantenimiento de relaciones fluidas entre los departamentos implicados en el control de calidad, contribuyendo al seguimiento y mejora de los planes implantados en la empresa.**

- 10.1 Informar a los distintos departamentos de los planes propuestos de calidad, para contribuir a la mejora de las mismas, según los procedimientos establecidos.
- 10.2 Informar a los departamentos implicados de las incidencias producidas en las fases de producción, para la aceptación de modificación en el proceso o en los procedimientos.
- 10.3 Efectuar propuesta de mejora de la calidad en procesos y productos en las reuniones de revisión del sistema.
- 10.4 Mantener la comunicación fluida entre distintos niveles de la empresa por medio de la participación directa o sugerencias de propuestas de mejora del sistema de calidad.

**b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Operaciones de concreción de procedimientos en las fases de programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de tejeduría de punto.**

- Documentación técnica específica aplicable a la programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de tejidos de punto por trama y urdimbre.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de producción.
  - Política de calidad de la empresa.
  - Listado de maquinaria.
  - Ficha técnica de productos de tejidos de punto por trama y urdimbre.
- Procedimientos de programación e implantación de calidad en procesos de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Objetivos de calidad.
  - Especificaciones de controles de recursos humanos.
  - Especificaciones de controles en equipos, maquinaria y accesorios.
  - Detalles de la implantación de los controles.
  - Procedimientos de calidad en productos de tejidos de punto por trama y urdimbre
  - Objetivos de calidad en el control.
  - Especificaciones de calidad del producto.
  - Implantación de calidad en productos.
  - Acciones de conformidad y satisfacción del cliente.





## **2. Gestión de la documentación de los procedimientos del plan de calidad, a partir de las normas de calidad aplicadas en empresas de producción de tejido de punto.**

- Documentación técnica específica de aplicación en el plan de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
  - Proceso de fabricación.
  - Materiales que intervienen en el proceso.
- Sistema de control y procedimientos de calidad.
  - Elementos del Sistema de calidad.
  - Factores que identifican la calidad.
  - Diagramas causa-efecto y de dispersión.
  - Influencia del proceso sobre la calidad del producto.
  - Técnicas de seguimiento y detección de desviaciones de la calidad.
  - Reclamaciones y no conformidades.
  - Parámetros de control.
- Informe de resultados de proceso de la producción y control de calidad de productos en tejido de punto por trama o urdimbre.
  - De productos y procesos aplicados.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Control de la calidad del proceso
  - Etiquetado de calidad.
  - Propuestas de posibles mejoras.
- Registro de la información generada en los procedimientos del plan de calidad.
  - Mantenimiento de la documentación del sistema de calidad.
  - Información generada en las distintas actuaciones.
  - Sistema de archivos de la empresa.
  - Mantenimiento actualizado de archivos físicos y digitales.

## **3. Procedimiento de autoevaluación interna, a partir del sistema de calidad establecido por la empresa.**

- Documentación técnica específica en procedimientos de auditoría en procesos de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Documentos de auditoría interna.
  - Relaciones interdepartamentales.
  - Mejora continua de la empresa.
  - Reducción de costes.
- Auditorías internas y externas de calidad.
  - Características y fases de la auditoría.
  - Procedimientos de actuación.

## **4. Planes de formación del personal sobre calidad de la fabricación de productos de tejido de punto por trama y/o urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable a la formación del personal sobre calidad.
  - Manual de calidad.
  - Programas formativos.
  - Formación interna y externa.
  - Procedimientos de formación de la empresa.



- Programas informáticos específicos de formación.
- Procedimientos de formación del personal y mejora de cualificación.
  - Nivel de formación del equipo de trabajo.
  - Requerimiento de formación.
  - Selección del personal.
  - Periodos de formación.

##### **5. Control de calidad de materias primas, semielaborados, elementos de acondicionamiento y productos acabados.**

- Documentación técnica específica aplicable en el control de materias primas, semielaborados y productos acabados en tejidos de punto por trama y urdimbre.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de control de materias primas.
  - Plan de producción.
  - Métodos de ensayo.
  - Normas de ensayos de materias primas.
  - Tolerancias.
- Determinación de parámetros de materias primas según origen.
  - Textiles. Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
  - Material auxiliar: Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
- Equipos de laboratorio para ensayos físicos y/o químicos.
  - Instrumentos de medición y ensayo.
  - Calibración y mantenimiento.
- Procedimiento de ensayo normalizado.
  - Toma de muestras.
  - Preparación de probetas.
  - Realización del análisis.
  - Medición de parámetros.
  - Valoración de resultados.
  - Cumplimentación de la documentación.

##### **6. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas a partir de las especificaciones de las normas de producción y de calidad del proceso y producto en tejeduría de punto previsto.**

- Documentación técnica específica utilizada en el mantenimiento de maquinaria para producción de tejidos de punto.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de producción.
  - Listado de maquinaria.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Planes de mantenimiento.
  - Manuales de maquinaria.
- Maquinaria utilizada en procesos de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Máquinas y equipos de preparación de materias primas e hilos para el tisaje. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Máquinas de punto por trama: tricotadas, algodón, circulares de pequeño y gran diámetro entre otras. Tipos y características (mecánicas y electrónicas). Aplicaciones.
  - Máquinas de punto por urdimbre: Raschel y/o Crochet, Ketten y circulares por urdimbre. Tipos y características (mecánicas y electrónicas). Aplicaciones.
  - Urdidor en tejeduría de punto por urdimbre.
  - Plegadores de urdimbre: tipos, características y aplicaciones.



- Control del procedimiento de mantenimiento de primer nivel.
  - Condiciones técnicas del proceso.
  - Operaciones de preparación y puesta a punto.
  - Validación de las condiciones del proceso a partir de la pruebas.
  - Control de repuesto y accesorios necesario.

#### **7. Control de aplicación del plan de calidad, en las condiciones de productividad establecidas.**

- Documentación técnica específica del control de la aplicación del plan de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Flujo de materiales.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Fases productivas.
  - Manuales de maquinaria.
- Procedimiento de aplicación del plan de calidad.
  - Condiciones del proceso (rendimiento, operatividad, flujo de materiales, maquinaria entre otros).
  - Parámetros de calidad del proceso productivo.
  - En cursos de fabricación.
  - Cantidades y plazos de fabricación (desviaciones, contingencias críticas, entre otros).
  - Disfunciones del proceso.
  - Coordinación de fases productivas internas y externas.

#### **8. Gestión de la documentación generada en el control de calidad en procesos, clasificación y archivo.**

- Documentación técnica específica del control de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Formatos normalizados.
  - Sistema de archivo, bases de datos.
  - Programas informáticos de gestión y archivo de datos.
- Procedimiento de gestión de la documentación específica de procesos.
  - Control del proceso de fabricación de un determinado producto o una fase del mismo.
  - Seguimiento de calidad en el proceso de fabricación de un producto.
  - Detección de desviaciones en la calidad.
  - Informes de los resultados de control de calidad.

#### **9. Optimización de la relación calidad/precio de los productos, a partir de medidas de mejora en los procesos de fabricación.**

- Documentación técnica específica utilizada la mejora de los procesos de fabricación.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Sistema de mejora.
  - Trazabilidad.
  - Procesos de fabricación.
  - Fichas técnicas.



- Procedimientos de mejora de la relación calidad/precio del producto de tejido de punto.
  - Objetivos de calidad del producto.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto.
  - Tratamiento de sugerencias. Características.
  - Informes de los resultados de control de calidad.

#### **10. Coordinación entre los departamentos implicados en el control de calidad, seguimiento y mejora de los planes implantados, manteniendo de relaciones fluidas en la empresa.**

- Documentación técnica general utilizada en el mantenimiento de relaciones entre departamentos.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Flujo de materiales.
  - Propuestas de planes de calidad.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Fases de producción.
- Procedimiento de implicación interdepartamentales en el control de calidad.
  - Propuestas mejora en los planes de calidad.
  - Incidencias en las fases de producción.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto de tejido de punto.
  - Interrelación de parámetros de proceso/producto.
  - Aplicación de técnicas de comunicación.
  - Mejoras de calidad.
  - Documentación generada.

#### **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.**

- Gestión de la calidad en la producción de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Calidad y productividad: conceptos fundamentales.
  - Sistema de calidad. Gestión integral de la calidad.
  - Normativa vigente de calidad y medioambiental.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de calidad de la empresa.
- Control de calidad en proceso de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Equipos e instrumentos de inspección.
  - Técnicas de seguimiento y detección de desviaciones de la calidad.
  - Acciones del control de calidad sobre la fabricación de tejidos de punto.
  - Parámetros del proceso.
  - Interrelación de parámetros de proceso/producto.
- Gestión de la documentación específica de control en el proceso de fabricación de un determinado tejido de punto o una fase del mismo.
  - Aplicación de instrucciones de calidad en el proceso de fabricación de un tejido de punto.
  - Detección de desviaciones en la calidad.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto.
  - Informes de los resultados de control de calidad.
- Planes de Prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en procesos productivos en textil.



- Normativa vigente y aplicable a los procesos.
- Evaluación de riesgos.
- Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
- Seguridad y salud de aplicación en las máquinas y equipos.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Accidentes más comunes en las máquinas y equipos de uso en los procesos de fabricación de tejido de punto.
- Gestión de protección del medioambiental.
- Tratamiento de residuos.
- Plan de minimización de residuos.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

#### **1. En relación con la empresa deberá:**

- 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

#### **2. En relación con la organización del trabajo deberá:**

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

#### **3. En relación con otras personas deberá:**

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.

#### **4. En relación con las capacidades personales deberá:**

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 4.2 Tener un comportamiento responsable.
- 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
- 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.



## 1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### 1.2.1. Situación profesional de evaluación.

#### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para aplicar procedimientos de calidad en el proceso de producción de un tejido de punto por trama o urdimbre, según diseño y las especificaciones e instrucciones proporcionadas, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Concreción de los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto.
2. Controlar la calidad de las materia primas requeridas en el proceso de tejeduría previsto.
3. Controlar la calidad en la preparación y puesta punto de las máquinas requeridas.
4. Cumplimentar la documentación generada en el proceso.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

**b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.**

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Desarrollo de las especificaciones de calidad del producto de tejido de punto.</li><li>- Aplicación de objetivos de calidad de la empresa.</li><li>- Gestión de auditorías internas de los procesos de tejeduría.</li><li>- Comunicación a los departamentos implicados.</li><li>- Formación del personal implicado.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Control de calidad de las materias primas requeridas en el proceso de tejeduría previsto.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación de las materias primas, productos auxiliares entre otros que requieren control.</li><li>- Verificación del procedimiento de toma de muestras.</li><li>- Calibración de sistemas de medidas y equipos de laboratorio.</li><li>- Detección de no conformidades.</li><li>- Gestión de los resultados.</li><li>- Planificación de mejoras en la calidad.</li></ul>



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Control de la calidad en la preparación y puesta a punto de las máquinas requeridas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Planificación del plan de mantenimiento de maquinaria.</li><li>- Concreción de operaciones de mejora y puesta a punto.</li><li>- Comprobación del plan de mantenimiento.</li><li>- Comprobación de los repuestos necesarios.</li><li>- Control de la operatividad de máquinas y herramientas utilizadas.</li><li>- Evaluación de los parámetros de idoneidad teniendo en cuenta los productos en curso.</li><li>- Mantenimiento de las condiciones de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación generada en el proceso.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Registro de datos de especificaciones técnicas del tejido de punto.</li><li>- Registro de datos de calidad de los procesos productivos.</li><li>- Registro, en su caso de incidencias y no conformidades del proceso.</li><li>- Actualización de datos en soporte físico o digital.</li><li>- Clasificación y archivo de la documentación técnica.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>





## Escala A

5	<p><i>Se han concretado todos los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando con rigor la información técnica proporcionada, desarrollando minuciosamente las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando los objetivos previstos, en su caso formando al personal a su cargo mediante cursos de formación y gestionando las autorías internas teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>Se han concretado los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando la información técnica proporcionada, desarrollando las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando los objetivos previstos, en su caso formando al personal a su cargo mediante cursos de formación y gestionando las autorías internas teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>Se han concretado los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, desarrollando algunas de las especificaciones requeridas por el mismo, no aplicando los objetivos previstos, formando el mínimo del personal a su cargo y gestionando sin rigor las autorías internas teniendo en cuenta parcialmente los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Se han concretado parcialmente los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando parte de la información técnica proporcionada, desarrollando algunas de las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando ciertos objetivos previstos, no formando al personal a su cargo y gestionando sin rigor las autorías internas ni teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Se han concretado erróneamente los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, no utilizando la información técnica proporcionada, ni desarrollando las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando sin rigor los objetivos previstos, y gestionando mal las autorías internas e incumpliendo los procedimientos de la empresa.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



## Escala B

5	<i>Se ha efectuado con rigor el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, a partir de toda la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando con destreza los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando minuciosamente los resultados obtenidos, teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Se ha efectuado el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, a partir de la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando minuciosamente los resultados obtenidos, teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Se ha efectuado parcialmente el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, a partir de parte de la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando alguno de los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando los resultados obtenidos, teniendo en cuenta ciertas normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se ha efectuado con dificultad el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, utilizando poco la información técnica proporcionada, analizando sin rigor las mismas, gestionando mal los resultados obtenidos, no teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Se ha efectuado erróneamente el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, sin utilizar la información técnica proporcionada, analizando alguna de las mismas, manejando mínimamente los sistemas de muestreos y equipos calibrados, , gestionando mal los resultados obtenidos, no teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## Escala C

5	<i>Se ha efectuado con rigor, el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, a partir de la información técnica proporcionada, planificando exhaustivamente el plan de mantenimiento, concretando todas las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando los repuestos necesarios y teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Se ha efectuado el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, a partir de la información técnica proporcionada, planificando el plan de mantenimiento, concretando las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando los repuestos necesarios y teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Se ha efectuado el control de calidad suficiente de la preparación y puesta a punto de las máquinas, a partir de parte de la información técnica proporcionada, planificando el plan de mantenimiento, concretando parcialmente las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando sin rigor los repuestos necesarios y teniendo mínimamente en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se ha efectuado parcialmente el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, no planificando el plan de mantenimiento, ni concretando las operaciones de mejora y puesta a punto, teniendo en cuenta sin rigor los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>No se ha efectuado mínimamente el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, no utilizando la información técnica proporcionada, ni planificando el plan de mantenimiento, siguiendo erróneamente los procedimientos de la empresa.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

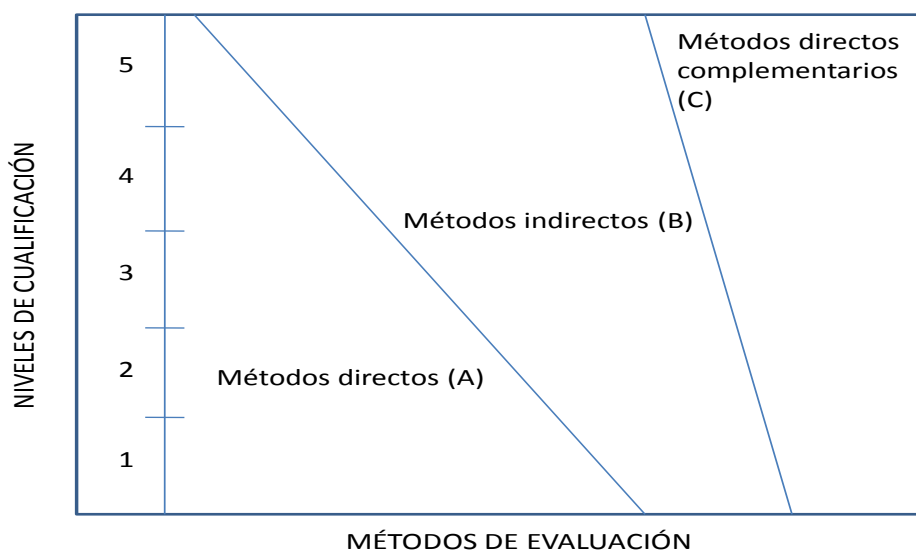
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A)
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a



niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la en la gestión de la calidad de la producción de tejeduría de punto, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.



- f) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC00462\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE TEJEDURÍA DE PUNTO**

**Código: TCP146\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC00462\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la preparación de fibras de origen natural y su hilatura de forma manual, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

- 1. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas de tejido de punto por trama, resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción.***





- 1.1 Controlar la preparación de las máquinas de tejido de punto por trama requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
  - 1.2 Controlar la programación de las máquinas requeridas de tejido de punto por trama en producción, comprobando la secuencia de operaciones y los valores de los parámetros de las mismas, según la ficha técnica de producción y requerimientos de la empresa.
  - 1.3 Comprobar las operaciones de prueba de las máquinas, utilizando materiales reales o simulaciones, detectando las desviaciones producidas y los puntos conflictivos o difíciles de resolver según especificaciones técnicas.
  - 1.4 Verificar el ajuste requerido de las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
  - 1.5 Verificar que las tolerancias de los parámetros de las máquinas son las especificadas el proceso básico.
  - 1.6 Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, evitando interferencia o minimizando las mismas en la producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **2. Controlar los procesos de tejeduría de punto por trama obteniendo las condiciones de calidad y productividad establecidas.**

- 2.1 Controlar la producción supervisando el flujo de materiales, comprobando los parámetros físicos de los tejidos, componentes de prenda o prenda integral, la situación operativa de las mismas y plazos de entrega, rendimiento de los operarios, a partir de la ficha técnica de producción.
  - 2.2 Controlar las operaciones de producción y las posibles correcciones, garantizando la obtención del producto con la calidad requerida, siguiendo los requerimientos de la empresa.
  - 2.3 Coordinar las actividades de los departamentos implicados (mantenimiento, almacén, calidad u otras fases internas y externas), restableciendo la productividad, calidad y seguridad durante la supervisión y control de la producción siguiendo las normas de la empresa.
  - 2.4 Ajustar la programación compensando las desviaciones en la producción registradas durante la supervisión, restableciendo la misma en calidad y seguridad.
  - 2.5 Corregir las cargas de máquinas y el mantenimiento correctivo de las mismas, así como las tareas implicadas, durante la supervisión de la producción de tejidos de punto por trama.
  - 2.6 Comunicar las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos al departamento de producción, en tiempo y forma para su solución.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **3. Controlar el mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejidos de punto por trama, comprobando su disponibilidad.**

- 3.1 Comprobar que el plan de mantenimiento preventivo establecido se efectúa interfiriendo lo menos posible en la producción, garantizando la disponibilidad de las mismas.



- 3.2 Controlar la disponibilidad de los repuestos necesarios, por medio de la supervisión de pedidos y suministros.
  - 3.3 Controlar la preparación de las máquinas requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
  - 3.4 Verificar el ajuste requerido por las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
  - 3.5 Supervisar los trabajos de mantenimiento de las máquinas y equipos de producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

#### **4. Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, informándoles sobre los procedimientos de producción requeridos.**

- 4.1 Impartir formación a los trabajadores, instruyendo a los mismos cuando se implanten nuevos métodos, cambio de puestos de trabajo, o nuevos ingresos, según los procedimientos de la empresa.
  - 4.2 Detectar las necesidades formativas de los trabajadores, formulando un plan de formación en función de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.
  - 4.3 Elaborar el plan de formación de los trabajadores a partir de las mejoras de métodos y tiempos aplicables en producción, considerando su finalidad, temporalización y necesidades del personal al que va dirigido, según procedimientos establecidos por la empresa.
  - 4.4 Transmitir información a los trabajadores a su cargo, logrando una mejora en la ejecución de las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

#### **5. Organizar el personal en coordinación con los diferentes departamentos implicados en la mejora de la productividad.**

- 5.1 Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, obteniendo los productos en los plazos previstos y con calidad requerida, al menor coste según el plan de producción.
  - 5.2 Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas, por los cauces y tiempos establecidos, detectando soluciones a las previsiones y los trabajos de producción en curso, evitando incidencias.
  - 5.3 Obtener aportaciones de las secciones implicadas, mejorando los trabajos de producción, control y de mantenimiento, según procedimientos de la empresa.
  - 5.4 Comprobar el cumplimiento de las instrucciones establecidas por la empresa, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyada por los superiores, obteniendo la producción de calidad.
  - 5.5 Resolver problemas técnicos o de relaciones personales a partir de las informaciones recabadas, tomando decisiones en su caso con el inmediato superior.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



## **6. Lograr los objetivos de producción de tejidos de punto por trama con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados.**

- 6.1 Aportar mejoras generadas en las actividades de producción, en coordinación con los departamentos implicados, según procedimientos establecidos por la empresa.
  - 6.2 Detectar necesidades del mercado potencial, haciendo pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso adecuados a la fabricación, aportando soluciones coordinadas con el departamento de I+D+I.
  - 6.3 Detectar posibles incidencias que implican previsiones y trabajos de otras secciones, comunicándolas a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.
  - 6.4 Coordinar las actuaciones entre departamentos, aportando soluciones de mejora de procesos, control y mantenimiento establecidos en los planes de producción de la empresa.
  - 6.5 Incorporar las aportaciones aceptadas en las acciones de mejora del proceso, facilitando las operaciones con la calidad prevista y reduciendo costes según requerimientos de la empresa.
  - 6.6 Valorar las propuestas de mejora aportadas por los trabajadores, transmitiendo las mismas a los departamentos implicados facilitando la incorporación en el proceso productivo.
  - 6.7 Adoptar las medidas de coordinación tomadas referentes a control de calidad, mantenimiento, fases productivas y plazos, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
  - 6.8 Informar a los trabajadores de las medidas de coordinación tomadas facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **7. Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que deben ser adoptadas.**

- 7.1 Transmitir la información requerida, impartiendo formación necesaria a los trabajadores, permitiendo que se cumplan las normas de prevención de riesgos laborales.
- 7.2 Comprobar el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad, supervisando su adecuación a las necesidades de los trabajadores.
- 7.3 Determinar medidas de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos, evitando accidentes laborales.
- 7.4 Supervisar las zonas de trabajo manteniendo estas en condiciones de limpieza y orden cumpliendo los procedimientos establecido por la empresa referente a las medidas de seguridad y salud.
- 7.5 Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad y conservación del medioambiente establecido.
- 7.6 Señalizar las medidas de seguridad, aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo, según el plan de seguridad de la empresa.

### **b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a



las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0462\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas de tejeduría de punto por trama.**

- Documentación técnica específica aplicable a la preparación de las máquinas de tejeduría de punto por trama.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
  - Manuales de funcionamiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control de la preparación de máquinas de tejido de punto por trama
  - Configuración de las máquinas de tejido de punto por trama.
  - Parámetros de tejeduría: enhebrado, tensión, alimentación y densidad entre otros.
  - Operaciones de prueba de las máquinas: detección de desviaciones y puntos conflictivos entre otros.
  - Tolerancias de los parámetros de las máquinas especificadas en el proceso básico.
  - Verificación de ajuste de posibles desviaciones por observación de muestras de tejido.
- Programación de las máquinas de tejido de punto por trama.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Carga de programas específicos en las máquinas de funcionamiento mecánico o electrónico.
  - Procedimientos de ajustes por requerimientos del proceso.
- Aparatos de medida y control en máquinas de tejido de punto por trama.
  - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.

### **2. Control de los procesos de tejeduría de punto por trama.**

- Documentación técnica específica aplicable los procesos de tejeduría de punto por trama.
  - Fichas técnicas de diseño y de producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Fichas de seguimiento y control.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema de los procesos de tejeduría de punto.
  - Manual procedimiento de la empresa.
- Procedimiento de control del proceso de tejeduría de punto por trama.
  - Especificaciones técnicas de productos, normas de trabajo.
  - Procesos y procedimientos de tejeduría de punto por trama.
  - Comprobación del flujo de materiales.
  - Técnicas de seguimiento de la producción.
  - Procedimiento de ajuste.
  - Métodos y tiempos de producción.



- Parámetros de alimentación en el tisaje: consumo, tensión, coeficiente de fricción, entre otros.
- Parámetros de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional, entre otros.
- Ajuste de programaciones en función de las desviaciones.
- Cargas de las máquinas y su rendimiento.
- Estructuras de tejidos y prendas de punto.
  - Parámetros de los tejidos: elasticidad, encogimiento, regularidad, entre otros.
  - Defectos y roturas del tejido. Formas de detección y causas.
  - Aplicaciones: tejido continuo, conformado y prenda entera.
  - Elaboración de la primera muestra.
  - Dimensiones del tejido en reposo. Relación con el patrón de referencia.
  - Elaboración de componentes de prendas.
  - Conformados: prendas integrales.

### **3. Control del mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejidos de punto por trama.**

- Documentación técnica específica aplicable al mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejido de punto por trama.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
  - Planes de mantenimiento
  - Manual de mantenimiento de la empresa.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control del mantenimiento de las máquinas de producción de tejido de punto por trama .
  - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
  - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
  - Mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo.
  - Procedimientos y técnicas aplicables.
  - Gestión de recursos disponibles.
- Control de procedimientos de mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
  - Equipo, máquinas, útiles y accesorios utilizados en el mantenimiento de primer nivel.
  - Parámetros de ajuste de la maquinaria.
  - Verificación de parámetros y ajustes de las máquinas.
  - Programación de máquinas.

### **4. Formación técnica de los trabajadores referente a los procedimientos de producción.**

- Documentación técnica específica aplicable a la formación de los trabajadores.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Plan de formación ( interna y externa)
  - Métodos de trabajo.
  - Implantación de nuevos procedimientos.
- Procedimientos de formación de los trabajadores.
  - Necesidades formativas.



- Nivel de cualificación de los trabajadores.
- Formación del personal.
- Respuesta a la oferta de formación.
- Manejo de equipos de nuevas tecnologías.
- Valoración de la formación.

### **5. Coordinación de recursos humanos y asignación de carga de trabajo requeridos en los procesos productivos.**

- Documentación técnica específica aplicable a la asignación de carga de trabajo y coordinación de recursos humanos.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Diagramas de flujo.
  - Equilibrado de líneas de producción.
  - Implantación de cadenas de producción.
  - No conformidades de producción.
  - Propuestas de mejora de los trabajadores.
  - Plazos de entrega.
  - Costes de producción.
  - Planes de mantenimiento.
- Asignación de carga de trabajo.
  - Distribución de tareas.
  - Control de plazos.
  - Comunicación entre secciones.
  - Trabajos en curso de producción.
  - Mejoras en el método de trabajo.
  - Resolución de conflictos.
  - Resolución de problemas técnicos.

### **6. Coordinación de los objetivos de producción de tejidos de punto por trama entre departamentos implicados de la empresa.**

- Documentación técnica específica aplicable a los objetivos de producción.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Estudio de mercado.
  - Actuaciones entre departamentales de empresa.
  - Programas de mejora.
  - Implantación de medidas de mejora.
- Procedimientos de coordinación entre departamentales con objetivos de producción.
  - Aportaciones con objetivos de producción.
  - Mejoras de procesos, control y mantenimiento de los planes de producción.
  - Detección de necesidades de mercado potencial.
  - Ajuste de producción y de producto.
  - Incidencias de previsiones y trabajo en la fabricación.
  - Comunicación y actuaciones entre departamentos.
  - Propuestas de mejora de procesos, calidad y costes.
  - Implantación de medidas de coordinación.



## **7. Cumplimiento de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales de aplicación en el sector.**

- Documentación técnica específica relativa a la prevención de riesgos laborales y medioambientales.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Normativa vigente y aplicable en protección y prevención de riesgos laborales.
  - Normativa vigente y aplicable en protección medioambiental.
  - Planes de emergencia.
  - Planes de formación.
  - Plan de minimización de residuos.
- Prevención de riesgos laborales en procesos productivos de tejeduría de punto por trama.
  - Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.
  - Orden en el puesto de trabajo.
  - Evaluación de riesgos en puesto de trabajo.
  - Equipos y elementos de protección individual.
  - Medidas de protección colectiva.
  - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
  - Gestión de protección del medioambiental.
  - Tratamiento de residuos.

## **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.**

- Documentación técnica general aplicable a la supervisión y control de la producción en tejeduría de punto por trama.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Manual de medioambiente.
  - Normativa sobre calidad aplicable.
  - Normas medioambiental vigente.
- Tejidos de punto por trama.
  - Tejidos: características, estructuras y presentación.
  - Proceso general de tejeduría de punto.
  - Aplicación de tejidos, conformados y prendas.
  - Análisis estructural de tejidos.
- Estructura de tejidos de punto por trama.
  - Ligamentos y estructuras.
  - Dibujos y efectos de color.
  - Tipos de mallas. Representación gráfica de ligamentos.
  - Ligamentos de una o dos fonturas.
  - Programación de ligamentos, selecciones y movimientos de agujas.
  - Puesta en carta de tejidos, elaboración de ficha técnica.
- Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en la gestión de la producción y calidad en tejeduría de punto por trama.
  - Normativa vigente y aplicable a los procedimientos.
  - Evaluación de riesgos.
  - Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
  - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.





- Gestión de protección del medioambiental.
- Tratamiento de residuos.
- Plan de minimización de residuos.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

#### 1. En relación con la empresa deberá:

- 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

#### 2. En relación con la organización del trabajo deberá:

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

#### 3. En relación con otras personas deberá:

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.

#### 4. En relación con las capacidades personales deberá:

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 4.2 Tener un comportamiento responsable.
- 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
- 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

## **1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación**

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que





incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC00462\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar el control de la producción de un tejido de punto por trama determinado, según las especificaciones e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Controlar el flujo de materiales en las fases del proceso de tejeduría de punto por trama.
2. Controlar la preparación de las máquinas y equipos requeridos en la producción del tejido.
3. Controlar las operaciones necesarias y la coordinación de las personas requeridas en la producción del tejido.
4. Gestionar las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que afecten la producción.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.



- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

## b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Control del flujo de materiales en las fases del proceso de tejeduría de punto por trama.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación de la disponibilidad de las materias primas requeridas.</li><li>- Control del consumo de materiales.</li><li>- Supervisión del abastecimiento en las fases de producción.</li><li>- Vigilancia de alimentación de la línea de producción.</li><li>- Detección de los puntos o situaciones donde se pueden producir desviaciones de producción.</li><li>- Trazabilidad del tejido de punto.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Control de la preparación de la máquinas y equipos requeridos en la producción del tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación de la operatividad de las máquinas y equipos requeridos.</li><li>- Distribución en planta.</li><li>- Equilibrado de líneas.</li><li>- Verificación de la preparación de las máquinas requeridas.</li><li>- Programación de las máquinas.</li><li>- Verificación y ajuste de los parámetros.</li><li>- Trazabilidad del proceso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>



<p><i>Control de las operaciones en la producción del tejido por trama.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Desarrollo de las operaciones de producción.</li><li>- Control del proceso productivo: disfunciones, rotura de en cursos y otros.</li><li>- No conformidades de producción.</li><li>- Acciones correctivas.</li><li>- Determinación de los operarios y sus características.</li><li>- Comprobación de competencias del personal.</li><li>- Distribución de tareas.</li><li>- Asignación de cargas de trabajo.</li><li>- Control de plazos .de fabricación y entregas.</li><li>- Resolución de conflictos</li><li>- Resolución de no conformidades de producción.</li><li>- Mejora del método de trabajo</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<p><i>Gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que afecten la producción.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Detección de riesgos en los puestos de trabajo.</li><li>- Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.</li><li>- Comprobación del uso de los equipos de protección individual específicos.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li><li>- Mantenimiento de los EPIs</li><li>- Supervisión de planes de emergencia.</li><li>- Separación selectiva de residuos.</li><li>- Gestión de residuos generados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado con rigor, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando correctamente el consumo de los mismos, supervisando minuciosamente el abastecimiento en las distintas fases, vigilando adecuadamente la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando el consumo de los mismos, supervisando el abastecimiento en las distintas fases, vigilando la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado, utilizando parte de la información técnica proporcionada, gestionando sin rigor el consumo de los mismos, supervisando parcialmente el abastecimiento en las distintas fases, vigilando la alimentación de algunas de las máquinas, así como la inseguridad de la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta mínimamente la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado parcialmente, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, gestionando con dificultad el consumo de los mismos, supervisando sin rigor el abastecimiento en las distintas fases, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, considerando innecesaria los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado incorrectamente, no utilizando la información técnica proporcionada, gestionando mínimamente el consumo de los mismos, supervisando erróneamente el abastecimiento en las distintas fases, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni considerando los procedimientos de la empresa.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## Escala B

5	<p><i>Se ha controlado correctamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, a partir de la información técnica proporcionada, comprobando acertadamente la distribución de las máquinas, equilibrando todas las líneas de producción, efectuando concienzudamente el seguimiento de la programación de las mismas, verificando con precisión el ajuste de cada uno de los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>Se ha controlado la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, a partir de la información técnica proporcionada, controlando la distribución de las máquinas, equilibrando las líneas de producción, efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, verificando el ajuste los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>Se ha controlado parcialmente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, a partir de parte de la información técnica proporcionada, controlando parte de la distribución de las máquinas, equilibrando alguna de las líneas de producción, efectuando sin rigor el seguimiento de la programación de las mismas, verificando sin precisión el ajuste los parámetros necesarios, no teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, ni la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Se ha controlado mínimamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, no utilizando la información técnica proporcionada, controlando inadecuadamente la distribución de las máquinas, equilibrando parte de las líneas de producción, no efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, ni verificando el ajuste los parámetros necesarios, no considerando la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Se ha controlado incorrectamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, no utilizando la información técnica proporcionada, ni controlando la distribución de las máquinas, efectuando erróneamente el seguimiento de la programación de las mismas,</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

### Escala C

5	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado correctamente, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando minuciosamente el desarrollo de las mismas, determinando con rigor los operarios necesarios, distribuyendo cada una de las tareas y asignando todas las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando el desarrollo de las mismas, determinando los operarios necesarios, distribuyendo las tareas y asignando las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado parcialmente, utilizando parte de la información técnica proporcionada, coordinando sin rigor el desarrollo de las mismas, determinando alguno de los operarios necesarios, distribuyendo mínimamente las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando insuficientemente los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas, no teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado sin rigor, no utilizando la información técnica proporcionada, coordinando mínimamente el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando poco los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, no teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado equivocadamente, ignorando la información técnica proporcionada, coordinando poco el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando erróneamente las cargas de trabajo.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

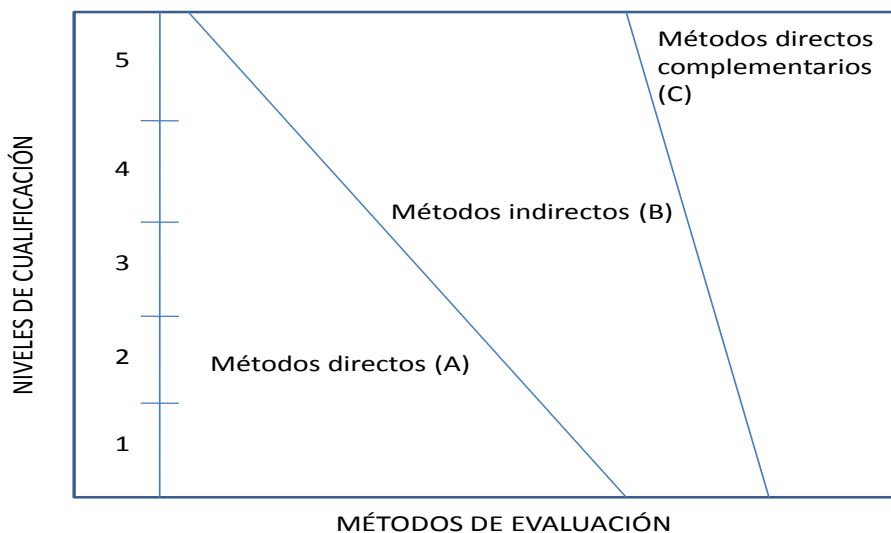
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.



## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A)
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la supervisión y control de la producción en tejeduría de punto por trama, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.





- g) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- h) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- i) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- j) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- k) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.





## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0463\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por urdimbre”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE TEJEDURÍA DE PUNTO.**

**Código: TCP146\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0463\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por urdimbre.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la supervisión y control de la producción en tejeduría de punto por urdimbre, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

- 1. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas de tejidos de punto por urdimbre resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción.***



- 1.1 Controlar la preparación de las máquinas de tejido de punto por urdimbre (urdidor y telar) requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
  - 1.2 Controlar la programación de las máquinas requeridas de tejido de punto por urdimbre en producción, comprobando la secuencia de operaciones y los valores de los parámetros de las mismas, según la ficha técnica de producción y requerimientos de la empresa.
  - 1.3 Comprobar las operaciones de prueba de las máquinas, utilizando materiales reales o simulaciones, detectando las desviaciones producidas y los puntos conflictivos o difíciles de resolver según especificaciones técnicas.
  - 1.4 Verificar el ajuste requerido de las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
  - 1.5 Verificar que las tolerancias de los parámetros de las máquinas son las especificadas el proceso básico.
  - 1.6 Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, evitando interferencia o minimizando las mismas en la producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **2. Controlar los procesos de tejeduría de punto por urdimbre, obteniendo las condiciones de calidad y productividad establecidas.**

- 2.1 Controlar la producción supervisando el flujo de materiales, comprobando, los parámetros físicos de los tejidos de indumentaria, decoración o técnicos, la situación operativa de las mismas y plazos de entrega, rendimiento de los medios de producción y de los operarios, a partir de la ficha técnica de producción.
  - 2.2 Controlar las operaciones de producción y las posibles correcciones, garantizando la obtención del producto con la calidad requerida, siguiendo los requerimientos de la empresa.
  - 2.3 Coordinar las actividades de los departamentos implicados (mantenimiento, almacén, calidad u otras fases internas y externas), restableciendo la productividad, calidad y seguridad durante la supervisión y control de la producción siguiendo las normas de la empresa.
  - 2.4 Ajustar la programación compensando las desviaciones en la producción registradas durante la supervisión, restableciendo la misma en calidad y seguridad.
  - 2.5 Corregir las cargas de máquinas y el mantenimiento correctivo de las mismas, así como las tareas implicadas, durante la supervisión de la producción de tejidos de punto por trama.
  - 2.6 Comunicar las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos al departamento de producción, en tiempo y forma para su solución.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **3. Controlar el mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejidos de punto por urdimbre, comprobando su disponibilidad.**

- 3.1 Comprobar que el plan de mantenimiento preventivo establecido se efectúa interfiriendo lo menos posible en la producción, garantizando la disponibilidad de las mismas.



- 3.2 Controlar la disponibilidad de los repuestos necesarios, por medio de la supervisión de pedidos y suministros.
  - 3.3 Controlar la preparación de las máquinas requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
  - 3.4 Verificar el ajuste requerido por las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
  - 3.5 Supervisar los trabajos de mantenimiento de las máquinas y equipos de producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

#### **4. Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, informándoles sobre los procedimientos de producción requeridos.**

- 4.1 Impartir formación a los trabajadores, instruyendo a los mismos cuando se implanten nuevos métodos, cambio de puestos de trabajo, o nuevos ingresos, según los procedimientos de la empresa.
  - 4.2 Detectar las necesidades formativas de los trabajadores, formulando un plan de formación en función de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.
  - 4.3 Elaborar el plan de formación de los trabajadores a partir de las mejoras de métodos y tiempos aplicables en producción, considerando su finalidad, temporalización y necesidades del personal al que va dirigido, según procedimientos establecidos por la empresa.
  - 4.4 Transmitir información a los trabajadores a su cargo, logrando una mejora en la ejecución de las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

#### **5. Organizar el personal en coordinación con los diferentes departamentos implicados en la mejora de la productividad.**

- 5.1 Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, obteniendo los productos en los plazos previstos y con calidad requerida, al menor coste según el plan de producción.
  - 5.2 Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas, por los cauces y tiempos establecidos, detectando soluciones a las previsiones y los trabajos de producción en curso, evitando incidencias.
  - 5.3 Obtener aportaciones de las secciones implicadas, mejorando los trabajos de producción, control y de mantenimiento, según procedimientos de la empresa.
  - 5.4 Comprobar el cumplimiento de las instrucciones establecidas por la empresa, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyada por los superiores, obteniendo la producción de calidad.
  - 5.5 Resolver problemas técnicos o de relaciones personales a partir de las informaciones recabadas, tomando decisiones en su caso con el inmediato superior.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



**6. Lograr los objetivos de producción de tejidos de punto por urdimbre con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados.**

- 6.1 Aportar mejoras generadas en las actividades de producción, en coordinación con los departamentos implicados, según procedimientos establecidos por la empresa.
  - 6.2 Detectar necesidades del mercado potencial, haciendo pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso adecuados a la fabricación, aportando soluciones coordinadas con el departamento de I+D+I.
  - 6.3 Detectar posibles incidencias que implican previsiones y trabajos de otras secciones, comunicándolas a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.
  - 6.4 Coordinar las actuaciones entre departamentos, aportando soluciones de mejora de procesos, control y mantenimiento establecidos en los planes de producción de la empresa.
  - 6.5 Incorporar las aportaciones aceptadas en las acciones de mejora del proceso, facilitando las operaciones con la calidad prevista y reduciendo costes según requerimientos de la empresa.
  - 6.6 Valorar las propuestas de mejora aportadas por los trabajadores, transmitiendo las mismas a los departamentos implicados facilitando la incorporación en el proceso productivo.
  - 6.7 Adoptar las medidas de coordinación tomadas referentes a control de calidad, mantenimiento, fases productivas y plazos, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
  - 6.8 Informar a los trabajadores de las medidas de coordinación tomadas facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**7. Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que deben ser adoptadas.**

- 7.1 Transmitir la información requerida, impartiendo formación necesaria a los trabajadores, permitiendo que se cumplan las normas de prevención de riesgos laborales.
- 7.2 Comprobar el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad, supervisando su adecuación a las necesidades de los trabajadores.
- 7.3 Determinar medidas de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos, evitando accidentes laborales.
- 7.4 Supervisar las zonas de trabajo manteniendo estas en condiciones de limpieza y orden cumpliendo los procedimientos establecido por la empresa referente a las medidas de seguridad y salud.
- 7.5 Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad y conservación del medioambiente establecido.
- 7.6 Señalizar las medidas de seguridad, aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo, según el plan de seguridad de la empresa.



## **b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0463\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por urdimbre. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas de tejidos de punto por urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable a la preparación de las máquinas de tejeduría de punto por urdimbre.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
  - Manuales de funcionamiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control de la preparación de máquinas de tejido de punto por urdimbre.
  - Configuración de las máquinas de tejido de punto por urdimbre.
  - Parámetros de tejeduría: enhebrado, tensión, alimentación y densidad entre otros.
  - Operaciones de prueba de las máquinas: detección de desviaciones y puntos conflictivos entre otros.
  - Tolerancias de los parámetros de las máquinas especificadas en el proceso básico.
  - Verificación de ajuste de posibles desviaciones por observación de muestras de tejido.
- Programación de las máquinas de tejido de punto por urdimbre.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Carga de programas específicos en las máquinas de funcionamiento mecánico o electrónico.
  - Procedimientos de ajustes por requerimientos del proceso.
- Aparatos de medida y control en máquinas de tejido de punto por urdimbre.
  - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.

### **2. Control de los procesos de tejeduría de punto por urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable los procesos de tejeduría de punto por urdimbre.
  - Fichas técnicas de diseño y de producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Fichas de seguimiento y control.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema de los procesos de tejeduría de punto por urdimbre.
  - Manual procedimiento de la empresa.
- Procedimiento de control del proceso de tejeduría de punto por urdimbre.
  - Especificaciones técnicas de productos, normas de trabajo.
  - Procesos y procedimientos de tejeduría de punto por urdimbre.





- Comprobación del flujo de materiales.
- Técnicas de seguimiento de la producción.
- Procedimiento de ajuste.
- Métodos y tiempos de producción.
- Parámetros de urdido: ancho de faja, tensión del hilo, velocidad, perímetro del plegador, entre otros.
- Parámetros de alimentación en el tisaje: consumo, tensión, coeficiente de fricción, entre otros.
- Parámetros de producto/proceso de punto por urdimbre: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional, entre otros.
- Parámetros y productos intermedios de los tejidos de punto por urdimbre.
- Ajuste de programaciones en función de las desviaciones.
- Cargas de las máquinas y su rendimiento.
- Estructuras de tejidos de punto por urdimbre.
  - Programación de ligamentos y combinaciones.
  - Parámetros de los tejidos: elasticidad, encogimiento, regularidad, entre otros.
  - Defectos y roturas del tejido. Formas de detección y causas.
  - Elaboración de la primera muestra.
  - Dimensiones del tejido en reposo. Relación con el patrón de referencia.
  - Diferentes tipos de acabados de tejidos de punto por urdimbre.
  - Características estructurales de diferentes tejidos de punto por urdimbre.
  - Ajustes para la obtención de tejidos de punto.

### **3. Control del mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejidos de punto por urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable al mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejido de punto por urdimbre.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
  - Planes de mantenimiento
  - Manual de mantenimiento de la empresa.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control del mantenimiento de las máquinas de producción de tejido de punto por urdimbre.
  - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
  - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
  - Mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo.
  - Procedimientos y técnicas aplicables.
  - Gestión de recursos disponibles.
- Control de procedimientos de mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
  - Equipo, máquinas, útiles y accesorios utilizados en el mantenimiento de primer nivel.
  - Parámetros de ajuste de la maquinaria.
  - Verificación de parámetros y ajustes de las máquinas.
  - Programación de máquinas.



#### **4. Formación técnica de los trabajadores referente a los procedimientos de producción.**

- Documentación técnica específica aplicable a la formación de los trabajadores.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Plan de formación ( interna y externa)
  - Métodos de trabajo.
  - Implantación de nuevos procedimientos.
- Procedimientos de formación de los trabajadores.
  - Necesidades formativas.
  - Nivel de cualificación de los trabajadores.
  - Formación del personal.
  - Respuesta a la oferta de formación.
  - Manejo de equipos de nuevas tecnologías.
  - Valoración de la formación.

#### **5. Coordinación de recursos humanos y asignación de carga de trabajos requeridos en los procesos productivos.**

- Documentación técnica específica aplicable a la asignación de carga de trabajo y coordinación de recursos humanos.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Diagramas de flujo.
  - Equilibrado de líneas de producción.
  - Implantación de cadenas de producción.
  - No conformidades de producción.
  - Propuestas de mejora de los trabajadores.
  - Plazos de entrega.
  - Costes de producción.
  - Planes de mantenimiento.
- Asignación de carga de trabajo.
  - Distribución de tareas.
  - Control de plazos.
  - Comunicación entre secciones.
  - Trabajos en curso de producción.
  - Mejoras en el método de trabajo.
  - Resolución de conflictos.
  - Resolución de problemas técnicos.

#### **6. Coordinación de los objetivos de producción de tejidos de punto por urdimbre entre departamentos implicados de la empresa.**

- Documentación técnica específica aplicable a los objetivos de producción.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Estudio de mercado.
  - Actuaciones entre departamentales de empresa.
  - Programas de mejora.
  - Implantación de medidas de mejora.



- Procedimientos de coordinación entre departamentales con objetivos de producción.
  - Aportaciones con objetivos de producción.
  - Mejoras de procesos, control y mantenimiento de los planes de producción.
  - Detección de necesidades de mercado potencial.
  - Ajuste de producción y de producto.
  - Incidencias de previsiones y trabajo en la fabricación.
  - Comunicación y actuaciones entre departamentos.
  - Propuestas de mejora de procesos, calidad y costes.
  - Implantación de medidas de coordinación.

### **7. Cumplimiento de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales de aplicación en el sector.**

- Documentación técnica específica relativa a la prevención de riesgos laborales y medioambientales.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Normativa vigente y aplicable en protección y prevención de riesgos laborales.
  - Normativa vigente y aplicable en protección medioambiental.
  - Planes de emergencia.
  - Planes de formación.
  - Plan de minimización de residuos.
- Prevención de riesgos laborales en procesos productivos de tejeduría de punto por urdimbre
  - Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.
  - Orden en el puesto de trabajo.
  - Evaluación de riesgos en puesto de trabajo.
  - Equipos y elementos de protección individual
  - Medidas de protección colectiva.
  - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
  - Gestión de protección del medioambiental.
  - Tratamiento de residuos.

### **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.**

- Documentación técnica general aplicable a la supervisión y control de la producción en tejeduría de punto por urdimbre.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Manual de medioambiente.
  - Normas de calidad.
  - Normas medioambientales.
- Tejidos de punto por urdimbre.
  - Tejidos: características, estructuras y presentación.
  - Proceso general de tejeduría de punto.
  - Relación entre urdido y trama.
- Procedimientos de preparación del urdidor en tejeduría de punto por urdimbre.
  - Plegadores de urdimbre: tipos, características y aplicaciones.
  - Relación entre las dimensiones de ancho y diámetro de los plegadores.
  - Programas de cada plegador (número de hilos, de vueltas y de metros).



- Juego de plegadores.
- Estructuras básicas de tejidos de punto por urdimbre.
  - Formación de malla. Representación gráfica de ligamentos.
  - Ligamentos. Representación gráfica.
  - Tipos de mallas y entremallas.
  - Ligamentos de dos, tres y cuatro peines.
  - Estructuras superpuestas de dos, tres o cuatro ligados y propiedades de los tejidos.
  - Puesta en carta de tejidos, elaboración de ficha técnica.
- Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en la gestión de la producción y calidad en tejeduría de punto por urdimbre.
  - Normativa vigente y aplicable a los procedimientos.
  - Evaluación de riesgos.
  - Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
  - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
  - Gestión de protección del medioambiental.
  - Tratamiento de residuos.
  - Plan de minimización de residuos.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

#### **1. En relación con la empresa deberá:**

- 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

#### **2. En relación con la organización del trabajo deberá:**

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

#### **3. En relación con otras personas deberá:**

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.



#### 4. En relación con las capacidades personales deberá:

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 4.2 Tener un comportamiento responsable.
- 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
- 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

### 1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0463\_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por urdimbre, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

#### 1.2.1. Situación profesional de evaluación.

##### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar el control de la producción de un tejido de punto por urdimbre determinado, según las especificaciones e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Controlar el flujo de materiales en las fases del proceso de tejeduría de punto por urdimbre.



2. Controlar la preparación de las máquinas y equipos requeridos en la producción del tejido.
3. Controlar las operaciones necesarias y la coordinación de las personas requeridas en la producción del tejido.
4. Gestionar las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que afecten la producción.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

**b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación**

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Control del flujo de materiales en las fases del proceso de tejeduría de punto por urdimbre.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación de la disponibilidad de las materias primas requeridas.</li><li>- Control del consumo de materiales en el urdido y trama.</li><li>- Supervisión del abastecimiento en las fases de producción.</li><li>- Vigilancia de alimentación de la línea de producción.</li><li>- Detección de los puntos o situaciones donde se pueden producir desviaciones de producción.</li><li>- Trazabilidad del tejido de punto.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la</i></p>



<p><i>Control de la preparación de la maquinas y equipos requeridos en la producción del tejido.</i></p>	<p><i>Escala A</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación de la operatividad de las máquinas y equipos requeridos.</li><li>- Distribución en planta.</li><li>- Equilibrado de líneas.</li><li>- Verificación del montado de los plegadores en la máquina.</li><li>- Verificación de la preparación de las máquinas requeridas.</li><li>- Programación de las máquinas.</li><li>- Verificación y ajuste de los parámetros.</li><li>- Trazabilidad del proceso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Control de las operaciones necesarias coordinando el personal requerido en la producción del tejido por urdimbre.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Desarrollo de las operaciones de producción.</li><li>- Control del proceso productivo: disfunciones, rotura de en cursos y otros.</li><li>- No conformidades de producción.</li><li>- Acciones correctivas.</li><li>- Determinación de los operarios y sus características.</li><li>- Comprobación de competencias del personal.</li><li>- Distribución de tareas.</li><li>- Asignación de cargas de trabajo.</li><li>- Control de plazos .de fabricación y entregas.</li><li>- Resolución de conflictos.</li><li>- Resolución de no conformidades de producción.</li><li>- Mejora del método de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<p><i>Gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Detección de riesgos en los puestos de trabajo.</li><li>- Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.</li><li>- Comprobación del uso de los equipos de protección individual específicos.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li><li>- Mantenimiento de los EPIs</li><li>- Supervisión de planes de emergencia.</li><li>- Separación selectiva de residuos.</li><li>- Gestión de residuos generados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por urdimbre se ha controlado con rigor, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando correctamente el consumo de los mismos, supervisando minuciosamente el abastecimiento en las distintas fases, vigilando adecuadamente la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por urdimbre se ha controlado, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando el consumo de los mismos, supervisando el abastecimiento en las distintas fases, vigilando la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por urdimbre se ha controlado, utilizando parte de la información técnica proporcionada, gestionando sin rigor el consumo de los mismos, supervisando parcialmente el abastecimiento en las distintas fases, vigilando la alimentación de algunas de las máquinas, así como la inseguridad de la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta mínimamente la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por urdimbre se ha controlado parcialmente, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, gestionando con dificultad el consumo de los mismos, supervisando sin rigor el abastecimiento en las distintas fases, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, considerando innecesaria los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por urdimbre se ha controlado incorrectamente, no utilizando la información técnica proporcionada, gestionando mínimamente el consumo de los mismos, supervisando erróneamente el abastecimiento en las distintas fases, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni considerando los procedimientos de la empresa.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



## Escala B

5	<p><i>Se ha controlado correctamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por urdimbre, a partir de la información técnica proporcionada, comprobando acertadamente la colocación de plegadores en la máquina, equilibrando todas las líneas de producción, efectuando concienzudamente el seguimiento de la programación de las mismas, verificando con precisión el ajuste de cada uno de los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>Se ha controlado la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por urdimbre, a partir de la información técnica proporcionada, comprobando la colocación de plegadores en la máquina, equilibrando las líneas de producción, efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, verificando el ajuste los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>Se ha controlado parcialmente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por urdimbre, a partir de parte de la información técnica proporcionada, comprobando parte la colocación de plegadores en la máquina, equilibrando alguna de las líneas de producción, efectuando sin rigor el seguimiento de la programación de las mismas, verificando sin precisión el ajuste los parámetros necesarios, no teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, ni la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Se ha controlado mínimamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por urdimbre, no utilizando la información técnica proporcionada, comprobando inadecuadamente la colocación de plegadores en la máquina, equilibrando parte de las líneas de producción, no efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, ni verificando el ajuste los parámetros necesarios, no considerando la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Se ha controlado incorrectamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por urdimbre, no utilizando la información técnica proporcionada, ni comprobando la colocación de plegadores en la máquina, efectuando erróneamente el seguimiento de la programación de las mismas,</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## Escala C

5	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por urdimbre se han controlado correctamente, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando minuciosamente el desarrollo de las mismas, determinando con rigor los operarios necesarios, distribuyendo cada una de las tareas y asignando todas las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por urdimbre se han controlado, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando el desarrollo de las mismas, determinando los operarios necesarios, distribuyendo las tareas y asignando las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por urdimbre se han controlado parcialmente, utilizando parte de la información técnica proporcionada, coordinando sin rigor el desarrollo de las mismas, determinando alguno de los operarios necesarios, distribuyendo mínimamente las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando insuficientemente los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas, no teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por urdimbre se han controlado sin rigor, no utilizando la información técnica proporcionada, coordinando mínimamente el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando poco los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, no teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por urdimbre se han controlado equivocadamente, ignorando la información técnica proporcionada, coordinando poco el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando erróneamente las cargas de trabajo.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

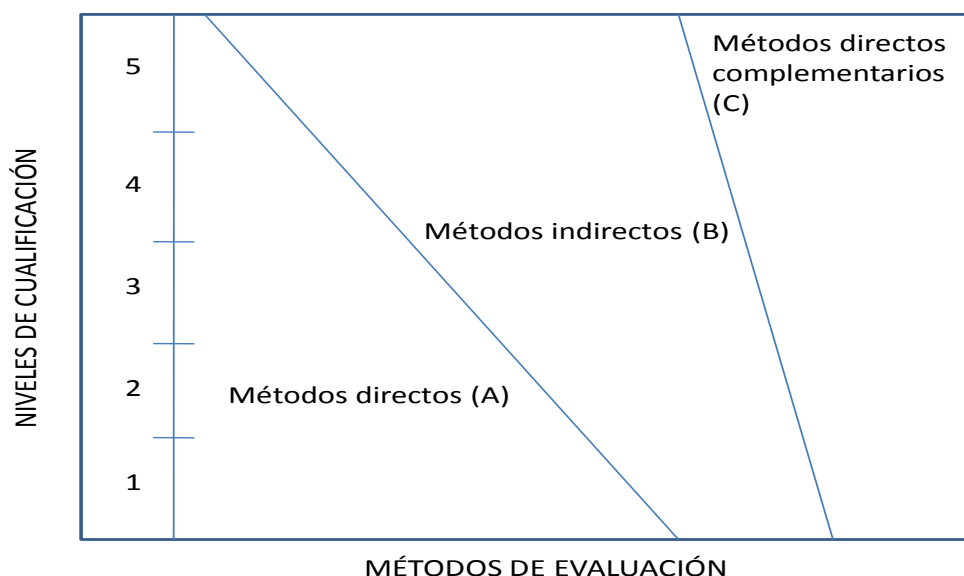
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A)
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)



Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la supervisión y control de la producción en tejeduría de punto por urdimbre, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.



- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.





## GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE TEJEDURÍA DE PUNTO

**Abrasión:** Análisis que se realiza a los tejidos, con el fin de conocer el grado de resistencia al roce.

**Adicionar:** Añadir o agregar una cosa (productos químicos y auxiliares) a otra (baño de tratamiento).

**Aguja compuesta:** Agujas formadas de dos elementos: la aguja y el cerrojo. La parte de la aguja es la que sujeta en su cabeza el hilo entregado por el pasador formando así la malla, y el cerrojo se encarga de cerrar la cabeza de la aguja reteniendo la malla formada.

**Alimentadores:** Dispositivos para suministrar, alimentar o guiar los hilos a las agujas.

**Aprestos y acabados:** Tratamientos químicos y mecánicos a los que se someten las materias textiles antes de su salida al mercado, para mejorar su forma de presentación y sus propiedades de uso y mantenimiento.

**Aspe:** Aparato de laboratorio que sirve para medir una determinada longitud de hilo.

**Bobinadora:** Máquina encargada de la formación de bobinas de hilos a partir de otras formas de almacenamiento de hilos.

**Cadena de dibujo o de eslabones:** Cadenas metálicas con diferentes longitudes y alturas que pueden ser lisos, achaflanados en su parte anterior o en su parte posterior, y achaflanados tanto en su parte anterior como posterior. Su función es provocar el desplazamiento de las barras de pasadores y formar el dibujo de las mallas.

**Cerrojos:** La función de estas unidades es dar el movimiento necesario a agujas y platinas, guiándolas mediante el talón para que realicen sus recorridos correspondientes dentro de los entredoses del cilindro y del aro de platinas (o en el plato).

**Colorante:** Sustancia capaz de absorber determinadas longitudes de onda del espectro visible y, fijándose a determinadas materias textiles, dotarlas de color de manera estable ante factores físico-químicos (luz, lavados, agentes oxidantes, y otros).



**Cono:** Soporte rígido en forma cónica, de plástico, papel u otro material, diseñado para albergar hilo devanado en el mismo, con capacidad superior a la de un carrete.

**Contenedor:** Recipiente para depositar los residuos.

**Continuas:** Máquina de hilatura, alimentada por bobinas de mechas.

**Costura:** Acción de coser. Serie de puntadas que se hacen con el fin de unir dos partes, como puede ser el tejido y la tela acompañadora.

**Cuadrante:** Aparato de laboratorio textil, que sirve para identificar el número o título de un hilo.

**Cubeta:** Parte de la máquina, a modo de recipiente de grandes dimensiones, que contiene el baño de tratamiento.

**Densidad filar:** Cantidad de hilos o pasadas por centímetro en un tejido.

**Descarga:** Proceso de extracción de la materia textil procesada de la máquina.

**Descrudar:** Operación química que se aplica a productos para eliminar impurezas.

**Desencolado:** Proceso de eliminación de las impurezas adicionales (colas y aceites de ensimaje) que hayan sido incorporadas previamente para facilitar las operaciones de hilatura y tejeduría.

**Desmontaje:** Separación de las distintas piezas o elementos que forman algo.

**Desperfecto:** Daño, defecto o deterioro en un producto que, aun siendo de poca importancia, imposibilita su comercialización.

**Dinamómetro:** Aparato de laboratorio, usado para conocer la resistencia a la tracción.

**Disolvente:** Sustancia líquida que se utiliza en las operaciones de limpieza para diluir otras sustancias como la suciedad y los residuos.

**Dobladora:** Máquina encargada de doblar varios hilos a la vez y obtener hilos a dos o más cabos.

**Enconadora:** Máquina parecida a la bobinadora, se utiliza generalmente para reunir restos de hilos de varias bobinas en una sola.

**Enhebrar:** Pasar un hilo a través del ojo de una aguja.





**Ennoblecimiento textil:** Tratamientos a los que se somete a las materias textiles durante su manufactura, mediante productos químicos, con el fin de mejorar sus características y/o propiedades: preparación, tintura, estampación y acabado.

**Estabilidad dimensional:** Propiedad que tienen ciertos materiales que al ser sometidos a cambios de temperatura y humedad no pierden su forma y mantiene sus dimensiones originales.

**Estampación:** Proceso de ennoblecimiento textil que tiene por objeto teñir, con uno o varios colores, determinadas zonas de un tejido con un dibujo o motivo determinado.

**Fibras:** Materiales compuestos de filamentos y susceptibles de ser usados para formar hilos o telas, bien sea mediante tejido o mediante otros procesos físicos o químicos.

**Ficha técnica:** Documento que se utiliza generalmente para la comunicación técnica. Contiene características técnicas de un producto, proceso, máquina, componente, material, subsistema, secuenciación manual o software de manera detallada, para ser usado o interpretado por alguien.

**Fileta:** Estructura metálica de mayor o menor proporción, de forma recto o redondo, aérea o terrestre, donde se encuentran los soportes de los conos, y las guías o tubos que conducen los hilos en su recorrido desde el cono hasta los alimentadores.

**Floca:** Masa de fibras discontinuas presentadas sin orden aparente antes de entrar en manufactura.

**Fontura:** Lugar o cama donde se alojan las agujas, de modo que una máquina de una fontura que posea 10 agujas en una pulgada, será una máquina de galga 10. Si la máquina tiene dos fonturas (una delantera y otra trasera), las cuales tendrían 10 agujas cada una en una pulgada de fontura, también se dirá que tiene galga 10.

**Galga:** Unidad de longitud para medir grosores en materiales muy finos. Asimismo, es la cantidad de agujas contenida en una pulgada inglesa (25,4mm) de fontura. La galga determina la finura del tejido de punto y existen distintos modos de expresión de acuerdo al tipo de máquina del que se trate, generalmente está dada por la cantidad de agujas que se alinean en una fontura de agujas en una pulgada de longitud.

**Guía-hilos:** Elemento que tiene como función suministrar el hilo a las agujas, se encargan de abrir y cerrar las lengüetas semiabiertas, y protege la lengüeta de su cierre incontrolado.

**Hilado:** También se le llama hilo. Tiene dos significados según el contexto. Si es en hilatura es el proceso de obtención de hilo homogéneo y continuo a partir de fibras



textiles. En una sala de tisaje se refiere a hilo o materia textil que resulta de este proceso.

**Hilatura:** Proceso seguido para la obtención de un hilo homogéneo y continuo, utilizando para ello diversas máquinas y siguiendo un proceso continuo.

**Hilos:** Hebra larga y continua de un material textil. Puede ser obtenida a partir de fibras cortas o cortadas, o a partir de monofilamentos.

**Impacto ambiental:** Efecto que produce una determinada acción humana sobre el medio ambiente en sus distintos aspectos.

**Incidencia:** Contratiempo, cualquier cosa inesperada que acontece durante el proceso y que debe ser abordada de inmediato por su influencia negativa en el resultado del mismo.

**Inencogible:** Tratamiento que reciben los textiles produciendo un efecto de encogimiento en el lavado.

**Jacquard:** Nombre genérico dado a un tipo de tejido fabricado con telares del mismo nombre.

**Ligamento:** Forma de entrelazarse los hilos con las pasadas.

**Limpieza:** Operación destinada a eliminar de la máquina la suciedad y los restos de los productos empleados con anterioridad en el proceso productivo, dejándola en estado óptimo para un nuevo uso.

**Localización:** Acción de encontrar algo, de ubicarlo en donde permanecía almacenado.

**Lote:** Cantidad de materia que va a ser tratada o procesada de una vez.

**Lotificación:** Formación de lotes.

**Lubricar:** Poner entre dos superficies o piezas que rozan entre sí, aceite u otra sustancia para que el roce sea más suave y se desgaste menos o funcione mejor.

**Malla:** Tejido constituido por bucles de hilos enlazados entre sí.

**Mantenimiento correctivo:** Acción de carácter puntual de, partes, piezas, materiales y en general, de elementos permitiendo su recuperación

**Mantenimiento de primer nivel:** Operaciones de mantenimiento que realizan los propios operarios de la máquina sobre la misma.



**Mantenimiento preventivo** Actividades que se desarrollan en los equipos o maquinas aun que necesario, no es indispensable para dar una buena calidad de servicio.

**Máquina continua:** Aparato empleado en procesos continuos, es decir, que opera de manera que la materia textil sigue un proceso y no permanece parada en ningún momento hasta el final de su tratamiento, ejecutándose de forma continúa la totalidad de la partida. Algunos ejemplos son: tren de lavado, gaseadora, mercerizadora, máquinas de estampar de cuadros y de cilindros, foulard y sánfor.

**Máquina discontinua:** Aparato empleado en procesos discontinuos, es decir, que opera de manera que la materia textil permanece parada en el proceso durante su tratamiento, ejecutándose cada vez, solo una fracción de la partida. Algunos ejemplos son: autoclave, torniquete, jigger, overflow, jet, lavadora, batán, percha y decatizadora.

**Materia textil:** Material que puede presentar en distintas formas para su procesado: floca, cable, hilo, bobina, tejido y no tejido.

**Medios auxiliares:** Equipos y herramientas empleados habitualmente para el apoyo en la realización de diferentes tareas.

**Mercerizado:** Proceso físico-químico por el que se comunica a la fibra de algodón una mayor capacidad de absorción de los álcalis y colorantes, produciéndose en la misma una retracción e hinchamiento que, a su vez, le confiere un brillo permanente, análogo al de la seda.

**Muestra de referencia:** Ejemplar de floca, hilo, madeja, tejido u otra forma textil, que reúne todas las especificaciones requeridas y que se utiliza para comparar con otra, presuntamente similar, para ver si ésta cumple con las especificaciones que se esperan de ella.

**Open-end:** Tipo de hilatura, en la cual el hilo se obtiene por rotores.

**Optimización procesos** Es obtener la solución que requiera la menor inversión en tiempo, maquinaria i manipulación, para conseguir la calidad desea al menor coste.

**Orden de fabricación:** Elemento documental de planificación de la producción que incluye la información necesaria (relativa a materiales, mano de obra, máquinas, entre otros) para la correcta ejecución de un lote o pedido, y que acompaña al producto en las diversas fases de fabricación.

**Parafinado:** Agregar parafina a los hilos para adecuarlos al tisaje, según la humedad o sequedad del medio ambiente, entre otras condiciones.



**Parámetro del proceso:** Dato o factor que influye en el proceso y sus resultados y que debe controlarse, como: pH, temperatura, tiempo, relación de baño, estabilidad dimensional, gramaje del tejido, entre otros.

**Partida:** Remesa, cantidad de mercancía que se entrega o recibe de una vez.

**Pasadores:** Láminas finas que presentan un orificio en su extremo para facilitar el paso y guiado del hilo. Los pasadores se presentan también en plomos de una pulgada de anchura, colocándose tantas láminas de pasadores como la galga de la máquina indique. Cada plomo va atornillado de forma individual en la barra de pasadores, siendo esta en su desplazamiento lateral la que guía y entrega el hilo para la formación de la malla. Los pasadores realizan un movimiento lateral y de vaivén entre las agujas compuestas, pasando cada pasador entre dos agujas.

**Platina:** Placas metálicas finas de diferentes formas según el tejido y máquina utilizada. Sirven para realizar la retención del tejido y el desprendimiento de la malla. Se colocan en una barra plana denominada barra porta platinas. Las agujas compuestas se mueven en el hueco creado entre plaquita y plaquita, colocándose una aguja en cada hueco.

**Plegador de urdimbre:** Mecanismo del telar formado por un cilindro metálico con una valona situada a cada extremo sobre el cual se arrollan de forma paralela y ordenada los hilos que formaran parte de la urdimbre del tejido.

**Plegador del tejido:** Mecanismo del telar formado por un cilindro metálico recubierto de un material no abrasivo, donde se arrolla el tejido conforme se va fabricando.

**Plegador:** Elemento auxiliar empleado en las hilaturas y tejedurías, que sirve como soporte para albergar, por medio de un sistema de enrollamiento, a los hilos de la urdimbre.

**Portamaterias:** Soporte sobre el cual va introducido o arrollada la materia textil. En los hilados acabados el portamaterias hace mención al tronco cono, también llamado cono, vacío sobre el cual se enrolla el hilado.

**Preparación:** Concepto que engloba diferentes procesos de previos al tisaje: comprobación del hilado, desembalado, y colocación en el telar.

**Pretratamiento.** Concepto que engloba diferentes procesos de ennoblecimiento textil: descrudado, desencolado, blanqueo y mercerizado.

**Producto auxiliar:** Productos químicos empleados para resolver o paliar los inconvenientes que pueden presentarse durante el tratamiento y obtener resultados satisfactorios. Por ejemplo: ácidos, sales, álcalis, secuestrantes, dispersantes, retardantes, tensioactivos, antiespumantes e igualadores.



**Reunidora:** Máquina encargada de reunir dos o más hilos en uno solo para obtener hilos a dos o más cabos.

**Tara:** Defecto que disminuye el valor de una materia prima o un producto.

**Tejido de calada:** Material formado por una serie de hilos longitudinales (urdimbre) que entrecruzan con otra serie de hilos transversales (trama). Es decir, tejido construido a base de urdimbre y trama que van ligándose por encima y por debajo de los hilos mediante una lanzadera u otro sistema de inserción. Es el más común de los tejidos.

**Tejido de punto por trama o recogida:** Material que tiene como base la malla, la cual se forma mediante bucles de hilos, enlazados entre sí, otorgando elasticidad y extensibilidad al tejido. El tejido de punto se fabrica en máquinas con disposición rectilínea o circular, obteniéndose tejido abierto o tubular o bien obteniendo piezas con formas predeterminadas. Las mallas pueden formarse en sentido transversal (punto por trama) o en sentido longitudinal (punto por urdimbre).

**Tejido de punto por urdimbre:** Material que se fabrica alimentando cada aguja con un hilo distinto, y la entrega del mismo en sentido longitudinal. Es un tejido que se define como indesmallable y es relativamente estable dimensionalmente.

**Tejido de punto:** Tienen como base la malla, la cual se forma mediante bucles de hilos, enlazados entre sí, lo cual otorga elasticidad y extensibilidad al tejido. El tejido de punto se fabrica en máquinas con disposición rectilínea o circular, obteniéndose tejido abierto o tubular o bien obteniendo piezas con formas predeterminadas. Las mallas pueden formarse en sentido transversal (punto por trama) o en sentido longitudinal (punto por urdimbre).

**Tejido no tejido:** Lámina coherente de fibras enmarañadas o enlazadas, aprestadas y adheridas unas con otras por medio de un tratamiento mecánico térmico y/o químico.

**Tejido técnico:** Material que, además de aportar una utilidad como elemento decorativo, facilita una serie de cualidades de carácter funcional.

**Tela acompañadora:** Pieza de tela, previamente pasada a lo largo de toda la instalación, a la que se cose el tejido a tratar cuando se empieza el primer rollo. Generalmente, los siguientes se unen con el final del rollo anterior.

**Tiempos tipo:** Es el tiempo necesario para que un trabajador capacitado y conocedor de la tarea, la realice a ritmo normal sirviéndose de referencia.

**Tintura:** Operación de ennoblecimiento textil consistente en aplicar materias colorantes a una materia textil en cualquiera de sus estados.



**Tisaje:** Operación que se lleva a cabo en una máquina o telar, cuyo resultado final es la obtención del tejido.

**Trama:** Serie de hilos transversales que se cruza con la urdimbre y forman parte de un tejido plano o de calada. Uno o varios hilos dispuestos de tal forma que solos o conjuntamente con otra serie de hilos (urdimbre), pueden conformar el tejido. La cara superior del tejido es el haz y el inferior envés.

**Tránsfer:** Acabado consistente en transferir dibujos de una lámina a un tejido por medio de calor.

**Tundosas:** Máquinas utilizadas para igualar el pelo en la operación de perchado.

**Urdido:** Operación de urdir que consiste en colocar una serie de hilos paralelamente unos a otros, de forma que den el ancho de la pieza. Dichos hilos se enrollan a longitudes determinadas para obtener las piezas a tejer. Estas longitudes son variables, dependiendo del número de metros que se deban tejer del artículo y de la capacidad del plegador de urdimbre.

**Urdidor:** Máquina en la que se realiza la operación de urdido.

**Urdimbre:** Serie longitudinal de hilos para el enhebrado del telar.